



编制	审核	批准
王春新		苏东

报告编号: HBGR-241130-01

第1页 共2页

## 检测报告

产品名称	内绞架焊接总成	所属项目	H4
样品零件号	/	样品数量	4
委托单位	质量部	生产单位	光华荣昌焊接车间
送样者	郝家庆	送样日期	2024.11.29
检测地点	河北光华荣昌检测室	检测日期	2024.11.30
检测项目	熔深试验		
检测依据	控制计划		
检测结果	合格		
备注	送样检测仅对样品负责。		



## 试验方法及评价标准

序号	检测项目	试验方法与要求	检测结果 (mm)	实验附图	符合性判定
1	熔深	对试样焊接部位进行切割,用砂纸对切割后焊接部位进行打磨,直至切割面光滑平整,将打磨后的样件放入特定比例酸溶液进行浸泡,用显微镜对焊接部位进行观察并测量,要求熔深 $\geq 0.3\text{mm}$ 。	0.69		合格
2	熔深	对试样焊接部位进行切割,用砂纸对切割后焊接部位进行打磨,直至切割面光滑平整,将打磨后的样件放入特定比例酸溶液进行浸泡,用显微镜对焊接部位进行观察并测量,要求熔深 $\geq 0.3\text{mm}$ 。	1.05		合格
3	熔深	对试样焊接部位进行切割,用砂纸对切割后焊接部位进行打磨,直至切割面光滑平整,将打磨后的样件放入特定比例酸溶液进行浸泡,用显微镜对焊接部位进行观察并测量,要求熔深 $\geq 0.3\text{mm}$ 。	1.03		合格

编制	审核	批准
王春新		苏东

报告编号: HBGR-241130-01

第 2 页 共 2 页

4	熔深	对试样焊接部位进行切割,用砂纸对切割后焊接部位进行打磨,直至切割面光滑平整,将打磨后的样件放入特定比例酸溶液进行浸泡,用显微镜对焊接部位进行观察并测量,要求熔深 $\geq 0.3\text{mm}$ 。	0.63		合格
---	----	--	------	--	----